Ein Gang durch die

MENDE

WERKE IN DRESDEN



Bild 1:
Dresden – Elbansicht. Blick von der Albertbrücke



Bild 2:
Dresden – Zwinger-Wallpavillon.



Bild 3:
Dresden – Palais im Großen Garten mit Palaisteich.



Bild 4:
Jagdschloß Moritzburg in der Umgebung Dresdens.



Bild 5: fehlt leider...



Bild 6:
Der Mende 169/35 im Kreis der Familie



Bild 7:
Teilansicht der Stanzerei und Prägerei.
In diesem Werk werden in der Saison Tag und Nacht die verschiedensten Einzelteile gestanzt, geprägt und genietet. Links im Vordergrund Fußhebelmaschinen, dahinter zahlreiche moderne Stanz- und Prägemaschinen. Rechts die langen Tafeln der Kontrollbeamten, die dauernd Prüfungen vornehmen.



Bild 8:
Teilansicht der Stanzerei.
Zweckmäßigste Aufstellung der modernsten Maschinen ermöglicht ungehinderte Zufuhr des Materials. Jede Maschine hat Einzelantrieb.



Bild 9:
Groß-Stanzmaschinen.
Durch die Schräganordnung der Maschinen tritt bei Verwendung von meterlangen Stanzstreifen keine Behinderung der einzelnen Arbeitsplätze ein.



Bild 10:
Blick in eine Nietpresse.
Die vorher in die Pertinax-Platten eingelegten Lötösen werden mit einem Druck befestigt.

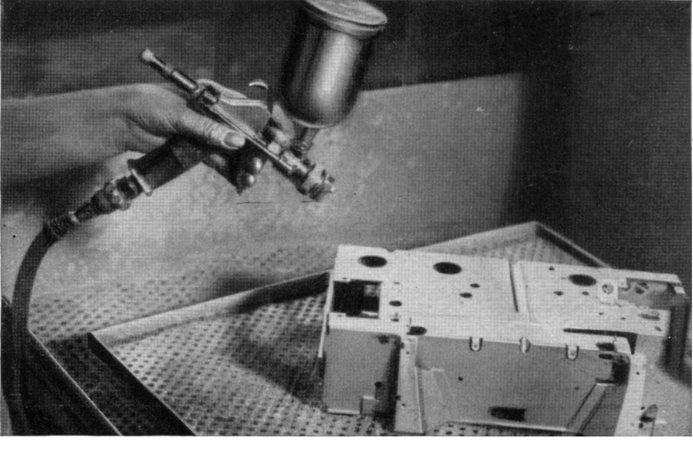


Bild 11:
Spritzlackiererei.
Einzelteile erhalten durch Spritzen ein angenehmes Aussehen. In erster Linie wird aber die Haltbarkeit des Materials erhöht.



Bild 12:
Mehrfachwickeln von Trolitul-Spulen.
In der Wickelmaschine wird ein Wickeldorn, der mehrere Trolitulspulenkörper aufnimmt, gespannt. In einem Arbeitsgang werden die Spulen unter genauer Beachtung des Zählers gewickelt.

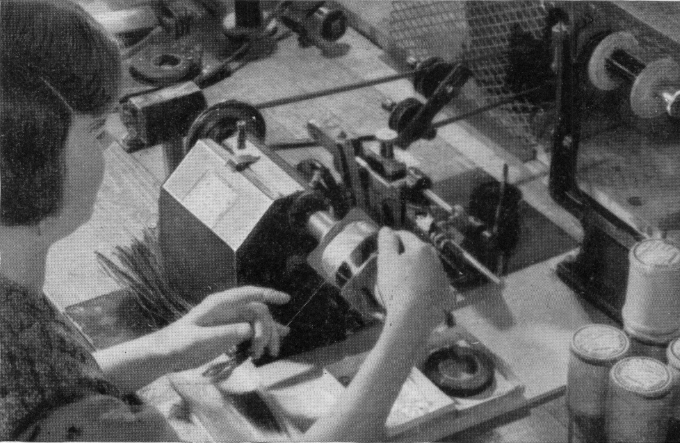


Bild 13:

Transformator-Wickelei.

Die Transformatoren werden im Fließbandsystem gewickelt. Die einzelnen Wicklungen werden genau nach dem Zähler festgehalten, die Abzapfungen gekennzeichnet und Isolationszwischenlagen eingefügt.

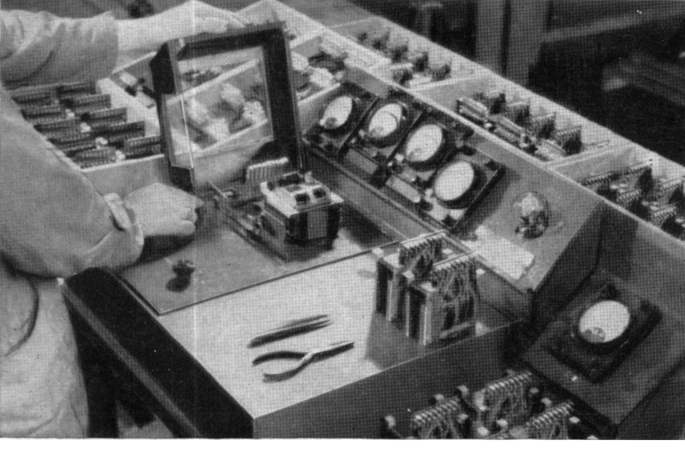


Bild 14:
Transformator-Prüfung.
Jeder Transformator wird einer genauen Prüfung unterzogen. An verschiedenen Meßinstrumenten kann der Prüfer die notwendigen Belastungen ablesen und damit die einwandfreie Beschaffenheit feststellen. Jeder Transformator wird auf eine Spannung bis zu 2000 Volt geprüft, obwohl diese Belastung in der Praxis nicht vorkommt.



Bild 15:
Kondensator-Wickelei.
Sinnreich konstruierte Maschinen fertigen Wickelkondensatoren. Das Bild zeigt deutlich wie die Papier- und Folienstreifen auf den eingespannten Träger aufgewickelt werden.



Bild 16:

Der Kondensator-Bau.

Nachdem die gestanzten Teile des Drehkondensators zusammengesetzt sind, wird der Rotor in sein Lager eingesetzt. Die Achse desselben läuft in einem Kugellager. Jeder MENDE-Drehkondensator bietet deshalb die beste Gewähr für ganz gleichmäßigen Lauf und einwandfreie Lagerung.

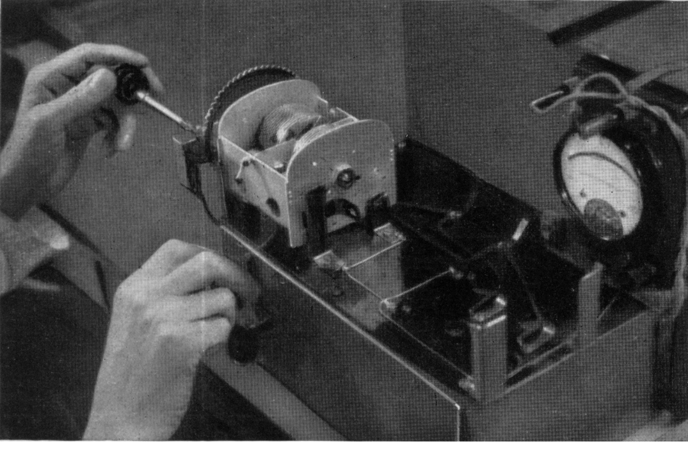


Bild 17:
Abgleichen des Drehkondensators.
In dem hinter dem Meßinstrument liegenden Gehäuse sind eine Reihe fester Kapazitäten genau eingestellt. Auf diese Werte wird unter Beobachtung des Meßinstrumentes der Kondensator abgeglichen.

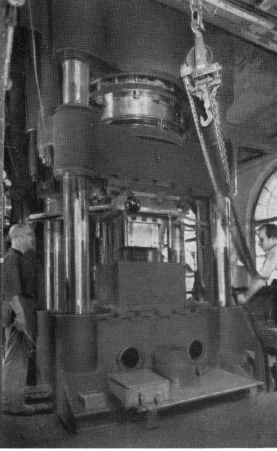


Bild 18:
Teilansicht der Presserei.
Mit 1000 Tonnen Druck werden MENDE-Gehäuse in einem Arbeitsgang gepreßt. Der Preßvorgang dauert etwa 4-5 Minuten. Der Preßstoff wird während des Preßvorganges durch Wärme und Druck verflüssigt und erhärtet noch während des Arbeitsprozeßes.

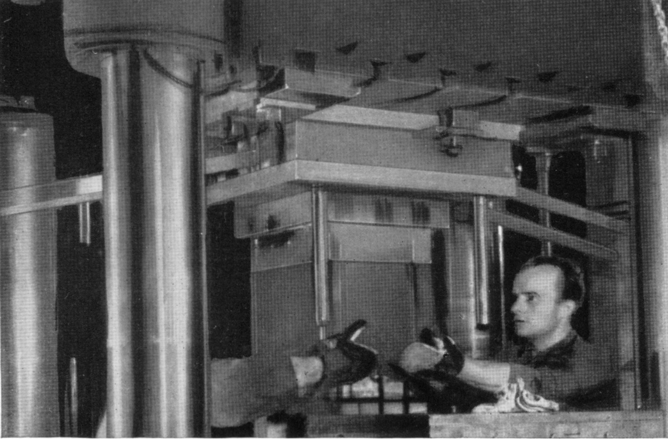


Bild 19:
Blick in eine Gehäuse-Presse.
Das fertiggepreßte Gehäuse, das bereits den natürlichen Hochglanz besitzt, wird von dem Stempel der Form abgenommen. Eine kurze Nachbehandlung durch Schwabbeln und Polieren erhöht den Hochglanz.



Bild 20:

Einzelteil-Presserei.

In kleineren Pressen werden Einzelteile in Mehrfachformen gefertigt. Das Bild zeigt, wie fertiggepreßte Knöpfe aus der Form genommen werden.



Bild 21:
Teilansicht eines Montagesaales.
Die Montage der MENDE-Geräte wird an langen Reihen nach dem System der Fließarbeit vorgenommen. Jeder Apparat wandert auf Montageschlitten von einem Arbeitsplatz zum anderen. In genauer Reihenfolge werden alle Teile, die in Bereitschaftskästen griffbereit liegen, zusammengefügt.



Bild 22:
Einbau des Drehkondensators.
Deutlich ist der Montageschlitten zu erkennen. Mit elektrischen Schraubenziehern und Lötkolben werden die aufeinander abgepaßten Einzelteile befestigt.

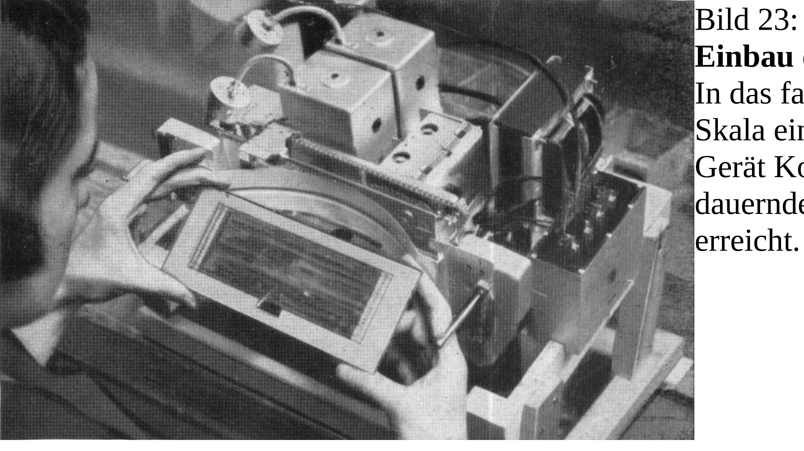


Bild 23:

Einbau der abc-Skala.

In das fast fertige Chassis wird die vorher geprüfte abc-Skala eingesetzt. Nach dem Montagearbeiten erreicht das Gerät Kontrollplätze und Meßtische. Durch diese dauernden Prüfungen wird höchste Qualität und Präzision erreicht.



Bild 24:
Bandprüfung.
Nach einer starken Schüttelprüfung, bei der eventuelle Wackelkontakte festgestellt werden wird das Gerät erstmalig am Netz angeschlossen. Die in den Stromkreisen liegenden Instrumente zeigen an, ob der Apparat einwandfrei ist. Gleichzeitig wird hier das erstemal der Lautsprecher angeschlossen.



Bild 25:
Abgleichen und Eichen.
Mit Spezialschlüsseln wird die Abgleichung der Trimmer und Spulen vorgenommen. So eintsteht die Genauigkeit der abc-Skala. Es wird nur nach Instrumenten gearbeitet, die die Sendungen des eigenen Werkssenders aufnehmen.



Bild 26:

Einbau des Gerätes.

Das Bild zeigt, wie ein MENDE Oktoden-Super 278 in das Gehäuse eingesetzt wird. Die Anschlüsse mit dem Lautsprecher werden hergestellt, die Knöpfe eingeschraubt und die Rückwand befestigt. Auf einem Transportband gelangt der fertige Apparat in die Prüfkabinen.



Bild 27:

Schlußprüfung.

Das kritische Ohr des Prüfers vergleicht den Klang des neuen Apparates mit dem eines Mustergerätes. Gleichzeitig wird die Empfindlichkeit des Gerätes geprüft und gemessen.

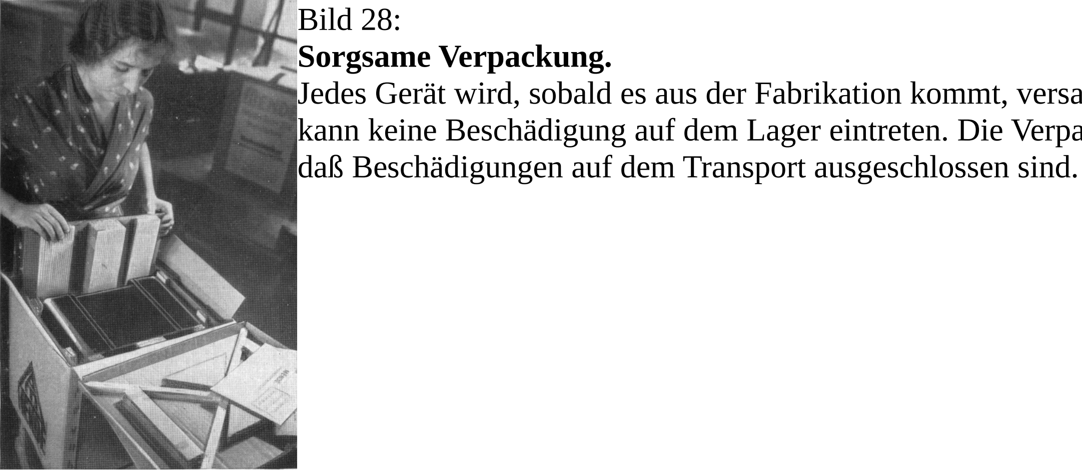


Bild 28:
Sorgsame Verpackung.
Jedes Gerät wird, sobald es aus der Fabrikation kommt, versandfertig gepackt. Dadurch kann keine Beschädigung auf dem Lager eintreten. Die Verpackung ist so eingerichtet, daß Beschädigungen auf dem Transport ausgeschlossen sind.



Bild 29:
Lehrlings-Ausbildung.
Es ist eine der wichtigsten Aufgaben, den Nachwuchs im eigenen Werk zu erziehen und den jungen Leuten den Qualitätsgedanken vom ersten Arbeitstage an beizubringen. Die Lehrlingswerkstatt ist mit den modernsten Maschinen, wie sie im ganzen Werk in Betrieb sind, ausgestattet.



Bild 30:
MENDE ist Werkmannsarbeit!
Erfahrene Kräfte schaffen im Zeichen höchster Qualität und Präzision wirkliche Hochleistungs-Empfänger. Aus bestem Material werden unter strengster Kontrolle und dauernden Prüfungen die Einzelteile im eigenen Werk geschaffen. Hohe Lebensdauer und größte Betriebssicherheit sind das Ergebnis dieser exakten Arbeitsweise. Alle MENDE-Geräte haben durch den Einbau modernster Groß-Dynamo-Lautsprecher edlen Klang. Sie sind formschön und akustisch einwandfrei.